

<p>◆ 성 상</p> <p>* 외 관</p> <p>* 이 온 성</p> <p>* pH(1% aq. Sol'n)</p> <p>* 비 중(at 25℃)</p> <p>* 용 해 도</p> <p>* 저장안정성</p> <p>* 상 용 성</p> <p>* 생태 및 독성</p>	<p>황갈색액상</p> <p>비이온성</p> <p>6.5 ± 1.0</p> <p>1.05 ± 0.05</p> <p>냉수에 쉽게 용해된다.</p> <p>원 포장, 밀폐상태, 서늘하고 건조한 곳에서 최소 1년은 안정하다.</p> <p>Anion성, Nonion성, Cation성 물질과 병용사용할 수 있다.</p> <p>MSDS 자료 참조</p>
<p>◆ 특 징</p>	<p>1) 전분 및 녹말 계통의 호료를 쉽게 침투 분산시켜 각종 오염물과 함께 완전히 제거시켜주는 탁월한 효능을 발휘하는 효소계 호발제이다.</p> <p>2) 후 공정인 염색공정에서 미호발된 호료에 의한 염반 등의 각종 Trouble이 발생치 않아 선명한 Color의 제품을 얻을 수 있다.</p> <p>3) TS-H는 재부착 방지효능을 발휘하는 저기포성 효소계 호발제이다.</p> <p>4) TS-H는 APEO 또는 NPEO가 함유되어 있지 않는 친환경적인 제품이다.</p>
<p>◆ 적용섬유</p>	<p>Cotton 등 Cellulose계 섬유 등에 적합하다.</p>
<p>◆ 사 용 법</p>	<p>TS-H는 섬유의 종류, 밀도, 두께, 형태, 정련기 종류에 따라 0.5~3g/l를 기준으로 사용하십시오.</p>



◆ 추천처방

* Cotton 등 Cellulose계 섬유에 전분 및 녹말 성분의 호제를 제거시킬 수 있는 호발 방법은 아래와 같다.

1) WINCH 호발

- TS-H : 0.5 ~ 1.5 g/l
- TH-CN : 0.5 ~ 1.0 g/l
- 호발조건 : 95℃ x 5~15분 호발
- 수세조건 : 열탕수세 후 냉수세를 행한다.
- 욕 비 : 1:20~1:30

2) Jigger 호발

- TS-H : 1.0 ~ 2.0 g/l
- TH-CN : 0.5 ~ 1.0 g/l
- 호발조건 : 95℃ x 2~4 회전 후 종료
- 수세조건 : 열탕수세 후 냉수세를 행한다.
- 욕 비 : 1:4~1:5

3) 연속 Wash Box 호발

- TS-H : 1.0 ~ 3.0 g/l
- TH-CN : 0.5 ~ 1.0 g/l
- 호발조건 : 95℃ x 5~20분간 Dipping
- 수세조건 : 열탕수세 후 냉수세를 행한다.

4) Pad-Roll

- TS-H : 1.0 ~ 2.0 g/l
- TH-CN : 0.5 ~ 1.0 g/l
- 호발조건 : 95℃에서 Dipping 후 수세하지 않고 원단을 감은 상태에서 실온 방치.
- Wet Pick Up : 120%

◆ PACKAGE

120 Kgs NET IN DRUMS.

